



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE INGENIERA INDUSTRIAL

**“USO DEL CONTROL DE CALIDAD PARA LA MEJORA DE LA
PRODUCTIVIDAD EN EL ÁREA DE ENVASADO DE LA EMPRESA
FIDENSA DISEGNO S.A DEL DISTRITO DE SAN LUIS , LIMA 2014 -
2015”**

AUTOR:

Ramírez Campos , Ani

ASESOR:

Mg. Molina Vélchez Jaime

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Producción

LIMA –PERÚ

2015-II

PÁGINA DEL JURADO

PRESIDENTE

SECRETARIO

VOCAL

DEDICATORIA

El presente trabajo le dedico a Dios por la vida; a mi familia por apoyarme y a mi profesor por haberme llenado de los conocimientos suficiente para realizar mi proyecto de investigación.

AGRADECIMIENTO :

A Dios por permitirme seguir con mis sueños.

A mi familia que siempre estuvieron conmigo, en especial a mi madre Alicia , quien es madre y padre para mis hermanitas y para mí , a mi tía que es mi madre Edita quien me apoyo moralmente , económicamente en mis estudios , a mi mamita Rosa quien a su edad me brinda sabios consejos , a mis hermanitas Aelyn y Camila , quienes me inspiran salir adelante .

A los docentes que compartieron sus conocimientos y brindándome desinteresadamente su apoyo intelectual.

DECLARACIÓN DE AUTENCIDAD

Yo Ani Mayte Ramirez Campos con DNI N° 70364347 , a efecto de cumplir con las disposiciones vigentes consideradas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo , Facultad de Ingeniería Industrial , declaro bajo juramento que toda documentación que acompaño es veraz y autentica .

Así mismo , declaro también bajo juramento que todos los datos e información que se presenta en la presente tesis son auténticos y veraces.

En tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada por la cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas de la Universidad César Vallejo.

Lima , 09 de Diciembre del 2015

Ani Ramirez Campos

Nombres y Apellidos del Tesista

PRESENTACIÓN

Señores miembros del Jurado:

En cumplimiento del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo presento ante ustedes la Tesis titulada “ Uso del control de calidad para la mejora de la productividad en el área de envasado de la empresa Fidensa Disegno S.A del distrito de san Luis , Lima 2014 -2015”, la misma que someto a vuestra consideración y espero que cumpla con los requisitos de aprobación para obtener el título Profesional de Ingeniero Industrial .

EL AUTOR

RESUMEN

La presente desarrollo de tesis titulado Uso del control de calidad para la mejora de la productividad en el área de envasado de la empresa Fidensa Disegno S.A del distrito de san Luis , empresa peruana que cuenta con más de 15 años de experiencia en el diseño , fabricación y comercialización de bisutería , como todo servicio que se realiza es en beneficio de sus clientes, se desea mejorar la productividad utilizando un control de calidad para la solución del problema fundamental que es la gestión actual, la falta de control a tiempo de los partes diarios y avances de producción.

El objetivo fundamental del desarrollo de esta tesis es determinar como el uso del control de calidad mejora la productividad en el área de envasado al fin de satisfacer a nuestros clientes.

A causa de los problemas que se presentan esto ha conllevado al incremento de los reprocesos y mermas, los que a su vez incrementan los costos de producción y obteniendo de esta manera una reducción de los ingresos.

Para el desarrollo del uso un control de calidad que permita mejorar la productividad se utilizó las 7 herramientas de calidad las cuales permitan definir , medir , analizar , mejorar la producción .

El uso de un control de calidad en la empresa, pudo ser optimizada gracias a las herramientas de calidad utilizadas, teniendo como resultado una disminución de tiempo promedio de producción y un aumento de producción de 55 % y 95 % respectivamente.

Palabras claves :

Control de Calidad , productividad , producción , herramientas de calidad

ABSTRACT

This development thesis titled Using quality control to improve productivity in the packaging area the company Disegno SA Fidensa district of St. Louis, a Peruvian company with over 15 years experience in the design, manufacture and marketing of jewelery, like any service that is performed is for the benefit of their clients, they want to improve productivity using a quality control for the solution of the fundamental problem is the current management, lack of control time dayparts and production progress.

The main objective of the development of this thesis is to determine how the use of quality control improves productivity in the area of packaging to satisfy our customers.

Because of the problems this presents has led to increased rework and wastage, which in turn increases production costs and thereby obtaining a reduction of revenues.

For application development quality control that will improve the productivity we were used 7 quality tools which allow to define, measure, analyze, improve production.

The use of quality control in the company could be optimized by quality tools used, resulting in a decrease in average production time and increased production of 55% and 95% respectively.

Keywords :

Quality control, productivity, production quality tools

ÍNDICE

PÁGINA DEL JURADO.....	2
------------------------	---

DEDICATORIA	3
El presente trabajo le dedico a Dios por la vida; a mi familia por apoyarme y a	3
mi profesor por haberme llenado de los conocimientos suficiente para realizar mi.....	3
proyecto de investigación.	3
AGRADECIMIENTO :	4
DECLARACIÓN DE AUTENCIDAD.....	5
PRESENTACIÓN.....	6
RESUMEN	7
ABSTRACT	7
ÍNDICE.....	8
CAPÍTULO I	15
INTRODUCCIÓN	16
1.Realidad Problemática	17
1.2Antecedentes	21
1.3Marco Teórico	25
1.3.1 Productividad	25
1.3.4 Control de Calidad	29
1.4 Marco conceptual	35
1.5 Formulación del problema	37
1.5.1. Problema General	37
1.5.2. Problemas Específicos	37
1.6 Justificación	37
1.7 Objetivos	39
1.7.1 Generales	39
1.7.2 Específicos	39
1.8 Hipótesis	40
1.8.1 Hipótesis General.....	40
1.8.2 Hipótesis Específico	40
 CAPÍTULO II.....	 41
2.1 Metodología	42
2.2 Tipo de Estudio	42

2.3	Diseño de investigación.....	42
2.4	Desarrollo de la metodología.....	44
2.4.1	Instalaciones y medios operativos	44
2.4.1.1	Distribución de planta	44
2.4.1.2	Maquinaria y equipos.....	46
2.4.1.3	Materia prima e insumos	48
2.4.1.4	Recursos humanos	48
2.4.2.	El producto	49
2.4.2.1	Tipo de producto.....	49
2.4.3	Proceso productivo	50
2.4.4	Elección de Metodología	53
2.5	Determinación de la Raíz del Problema.....	56
2.6.	Aplicación de las Herramientas de Calidad	57
2.7	ANALISIS DE COSTO – BENEFICIO	83
2.8	SOSTENIBILIDAD	85
2.9	Variables Operacionalización	86
2.9.1	Definición conceptual.....	86
2.9.2	Definición Operacional.....	87
2.10	Población y Muestra.....	88
2.11	Técnicas e Instrumentos de Recolección de Datos	90
2.11	Métodos de análisis de datos	91
2.12	Aspectos éticos (si corresponde)	96
DISCUSIÓN	97
CONCLUSIÓN	116
RECOMENDACIONES	118
ANEXOS		
✓	Matriz de Consistencia	
✓	Reporte de Producción	

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N° 01:Materia Prima	49
Tabla N° 02 Elección de Metodología	55

Tabla N° 03 : Reducción de errores	60
Tabla N° 04: Población	75
Tabla N° 05: Cantidad de medias producidas Pre test.....	84
Tabla N° 06: Cantidad de medias producidas Post test	85
Tabla N° 07: Horas Hobre Pre test	85
Tabla N° 08: Horas Hobre Post test.....	85
Tabla N° 19: Validación de hipótesis HE1.....	88

ÍNDICE DE DIAGRAMAS

Diagrama N°01: diagrama de flujo.....	51
---------------------------------------	----

Diagrama N°02: Diagrama de operaciones y proceso (DAP) 52

Diagrama N°03: SIPOC..... 58

Diagrama N° 04: Pareto de tipo de fallas 59

Diagrama N° 05: Diagrama de Análisis de Procesos Optimizado 62

INDICE DE FIGURAS

Figura N°1 : Proceso para el Armado de un Arete.....	27
Figura N°2: Plano	45
Figura N°3: Maquina Mágica Etiquetadora.....	47
Figura N°4: Maquinaria L462 Selladora Manual.....	47
Figura N°5: Máquina G44J para el diseño de los Aretes.....	47
Figura N° 6 : Revisadores.....	49
Figura N°7 : Producto.....	50

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico N° 01: Reducción de errores.....	61
Gráfico N°02: Distribución T-Student.....	82
Gráfico N°03: Histograma del Pre test Cantidad de unidades producidas	85
Gráfico N°04: Histograma del Post test Cantidad de unidades producidas.....	87
Gráfico N° 05: Análisis comparativo de producción.....	87
Gráfico N°06: Histograma de Pre test de Horas Hombre.....	89
Gráfico N° 07: Histograma de Post test de Horas Hombre	90
Gráfico N°08: Anàlisis comparativo de horas Hombre.....	90